

# Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/JP04/017491

International filing date: 25 November 2004 (25.11.2004)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: JP  
Number: 2003-430442  
Filing date: 25 December 2003 (25.12.2003)

Date of receipt at the International Bureau: 27 January 2005 (27.01.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland  
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

01.12.2004

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日            2 0 0 3 年 1 2 月 2 5 日  
Date of Application:

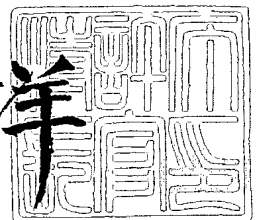
出 願 番 号            特 願 2 0 0 3 - 4 3 0 4 4 2  
Application Number:  
[ST. 10/C]:            [ J P 2 0 0 3 - 4 3 0 4 4 2 ]

出      願      人            シャープ株式会社  
Applicant(s):

2 0 0 5 年    1 月 1 4 日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

小 川 洋



【書類名】 特許願  
【整理番号】 03J04915  
【提出日】 平成15年12月25日  
【あて先】 特許庁長官殿  
【国際特許分類】 H01L 31/00  
【発明者】  
    【住所又は居所】 大阪府大阪市阿倍野区長池町 2 2 番 2 2 号 シャープ株式会社内  
    【氏名】 河越 義和  
【発明者】  
    【住所又は居所】 大阪府大阪市阿倍野区長池町 2 2 番 2 2 号 シャープ株式会社内  
    【氏名】 香西 博  
【特許出願人】  
    【識別番号】 000005049  
    【氏名又は名称】 シャープ株式会社  
【代理人】  
    【識別番号】 100065248  
    【弁理士】  
    【氏名又は名称】 野河 信太郎  
    【電話番号】 06-6365-0718  
【手数料の表示】  
    【予納台帳番号】 014203  
    【納付金額】 21,000円  
【提出物件の目録】  
    【物件名】 特許請求の範囲 1  
    【物件名】 明細書 1  
    【物件名】 図面 1  
    【物件名】 要約書 1  
    【包括委任状番号】 0306384

**【書類名】 特許請求の範囲****【請求項 1】**

受け渡し可能に隣接する位置決めベルトおよび加熱ベルトと、位置決めベルトおよび加熱ベルト上にまたがるように位置決めベルトおよび加熱ベルトと対向する押さえベルトとを備え、加熱ベルトおよび押さえベルトが所定の温度に管理される製造装置を用い、位置決めベルトの上流側で複数の太陽電池セルとそれら太陽電池セルを接続するのに必要なインターコネクタを位置決めして位置決めベルトの下流側に搬送し、位置決めベルトの下流側まで搬送された太陽電池セルとインターコネクタを位置決めベルトと押さえベルトで挟みながら加熱ベルト上へ渡し、加熱ベルトへ渡された太陽電池セルとインターコネクタを加熱ベルトと押さえベルトで挟んで搬送しながら半田付けする工程を備える太陽電池モジュールの製造方法。

**【請求項 2】**

位置決めベルトは少なくともその表面が樹脂製である請求項 1 に記載の太陽電池モジュールの製造方法。

**【請求項 3】**

請求項 1 に記載の太陽電池モジュールの製造方法に用いられる製造装置であって、受け渡し可能に隣接する位置決めベルトおよび加熱ベルトと、位置決めベルトおよび加熱ベルト上にまたがるように位置決めベルトおよび加熱ベルトと対向する押さえベルトとを備え、加熱ベルトおよび押さえベルトが所定の温度に管理される太陽電池モジュールの製造装置。

**【請求項 4】**

位置決めベルトは少なくともその表面が樹脂製である請求項 3 に記載の太陽電池モジュールの製造装置。

**【請求項 5】**

互いに対向する加熱ベルトおよび押さえベルトと、加熱ベルトおよび押さえベルトをそれらが互いに付勢しあう方向にそれぞれ付勢する弾性体とを備え、加熱ベルトおよび押さえベルトが所定の温度に管理される製造装置を用い、位置決めされた複数の太陽電池セルとそれら太陽電池セルを接続するのに必要なインターコネクタを、加熱ベルトと押さえベルトで挟んで搬送しながら半田付けする工程を備える太陽電池モジュールの製造方法。

**【請求項 6】**

弾性体が板状のバネである請求項 5 に記載の太陽電池の製造方法。

**【請求項 7】**

請求項 5 に記載の太陽電池モジュールの製造方法に用いられる製造装置であって、互いに対向する加熱ベルトおよび押さえベルトと、加熱ベルトおよび押さえベルトをそれらが互いに付勢しあう方向にそれぞれ付勢する弾性体とを備え、加熱ベルトおよび押さえベルトが所定の温度に管理される太陽電池モジュールの製造装置。

**【請求項 8】**

弾性体が板状のバネである請求項 7 に記載の太陽電池モジュールの製造装置。

【書類名】明細書

【発明の名称】太陽電池モジュールの製造方法と太陽電池モジュールの製造装置

【技術分野】

【0001】

この発明は、太陽電池モジュールの製造方法と太陽電池モジュールの製造装置に関し、詳しくは、太陽電池モジュールの生産性を向上させるための製造方法と製造装置に関する。

【背景技術】

【0002】

この発明に関連する従来技術としては、インターコネクタを太陽電池セルの電極に電気溶接によって接合することにより複数の太陽電池セルを直列接続した太陽電池モジュールが知られている（例えば、特許文献1参照）。

【特許文献1】特開昭62-42468号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0003】

一般に、太陽電池による太陽光発電では、太陽電池セル1枚あたりの出力が数ワット程度と僅かであるため、適切な出力が得られるように複数の太陽電池セルを電氣的に接続した太陽電池モジュールが利用されている。

太陽電池モジュールの製造工程では、隣接する太陽電池セルの受光面電極と裏面電極を細長いインターコネクタによって直列接続した太陽電池ストリングが作製される。

【0004】

隣接する太陽電池セルの受光面電極と裏面電極をインターコネクタによって接続する方法としては電気溶接方式と半田付け方式があるが、最近では半田付け方式が主流になりつつある。

半田付け方式では、半田コーティングが施された太陽電池セルの電極上にインターコネクタを位置決めして載置し、載置されたインターコネクタを押さえピンで押さえながら、熱風を局部的に吹きつけるか、或いは、加熱ランプを局部的に照射することにより半田付けを行うのが一般的である。

しかしながら、太陽電池セルの需要の拡大に伴い、生産性のよい効率的な半田付け方法が求められている。

この発明は以上のような事情を考慮してなされたものであり、太陽電池セルを生産性よく効率的に接続できる太陽電池モジュールの製造方法と太陽電池モジュールの製造装置を提供するものである。

【課題を解決するための手段】

【0005】

この発明は、受け渡し可能に隣接する位置決めベルトおよび加熱ベルトと、位置決めベルトおよび加熱ベルト上にまたがるように位置決めベルトおよび加熱ベルトと対向する押さえベルトとを備え、加熱ベルトおよび押さえベルトが所定の温度に管理される製造装置を用い、位置決めベルトの上流側で複数の太陽電池セルとそれら太陽電池セルを接続するのに必要なインターコネクタを位置決めして位置決めベルトの下流側に搬送し、位置決めベルトの下流側まで搬送された太陽電池セルとインターコネクタを位置決めベルトと押さえベルトで挟みながら加熱ベルト上へ渡し、加熱ベルトへ渡された太陽電池セルとインターコネクタを加熱ベルトと押さえベルトで挟んで搬送しながら半田付けする工程を備える太陽電池モジュールの第1の製造方法を提供するものである。

【発明の効果】

【0006】

この発明によれば、位置決めベルト上で複数の太陽電池セルとそれら太陽電池セルを接続するのに必要なインターコネクタを位置決めし、位置決めされた太陽電池セルとインターコネクタを位置決めベルトと押さえベルトで挟みながら加熱ベルト上へ渡し、加熱ベル

トへ渡された太陽電池セルとインターコネクタを加熱ベルトと押さえベルトで挟んで搬送しながら半田付けするので、生産性よく効率的に太陽電池セルとインターコネクタを半田付けすることができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0007】

この発明による太陽電池モジュールの第1の製造方法は、受け渡し可能に隣接する位置決めベルトおよび加熱ベルトと、位置決めベルトおよび加熱ベルト上にまたがるように位置決めベルトおよび加熱ベルトと対向する押さえベルトとを備え、加熱ベルトおよび押さえベルトが所定の温度に管理される製造装置を用い、位置決めベルトの上流側で複数の太陽電池セルとそれら太陽電池セルを接続するのに必要なインターコネクタを位置決めして位置決めベルトの下流側に搬送し、位置決めベルトの下流側まで搬送された太陽電池セルとインターコネクタを位置決めベルトと押さえベルトで挟みながら加熱ベルト上へ渡し、加熱ベルトへ渡された太陽電池セルとインターコネクタを加熱ベルトと押さえベルトで挟んで搬送しながら半田付けする工程を備えることを特徴とする。

【0008】

この発明による太陽電池モジュールの第1の製造方法において、太陽電池モジュールとは、複数の太陽電池セルがインターコネクタによって電氣的に接続された太陽電池ストリング、或いは、太陽電池ストリングが透光性の樹脂で封止されさらに枠体に取り付けられたものを意味する。

太陽電池セルとしては、例えば、光電変換層の表面と裏面に受光面電極と裏面電極がそれぞれ形成されたものを用いることができる。

光電変換層としては、例えば、厚さが200～400 $\mu$ m程度のp型またはn型シリコン基板に、n型またはp型の不純物が拡散されてpn接合層が形成されたものを用いることができる。

【0009】

受光面電極および裏面電極としては、例えば、光電変換層の表面および裏面に金属粉末を含む金属ペーストをスクリーン印刷法などの方法によりそれぞれ印刷し、焼成して形成されたものを用いることができる。

受光面電極は、例えば、インターコネクタが接続される細長い接続用電極と、接続用電極に直交する極細のグリッド電極が互いに交差してなる櫛形であってもよい。また、受光面電極は、例えば、銀からなってもよい。

一方、裏面電極は光電変換層の裏面側のほぼ全面に形成され一部に開口部を有する裏面アルミ電極と、裏面アルミ電極の開口部に形成されインターコネクタが接続される接続用銀電極とからなってもよい。

受光面側の接続用電極と、裏面側の接続用銀電極は、後のインターコネクタとの半田付けのために予め半田コーティングが施されていることが好ましい。

【0010】

この発明による太陽電池モジュールの第1の製造方法において、インターコネクタとしては、例えば、細長い棒状、平板状、又は丸棒状のものを用いることができる。インターコネクタは、例えば、銅からなってもよい。

【0011】

また、この発明による太陽電池モジュールの第1の製造方法において、位置決めベルトは少なくともその表面が樹脂製であってもよい。

このような構成によれば、位置決めベルトの屈曲性が高くなるので、位置決めベルトを巻き回すプーリの径を小さくできる。

このため、受け渡し可能に隣接する位置決めベルトと加熱ベルトの隙間を極力つめることができ、位置決めベルトから加熱ベルトへの受け渡し時に太陽電池セルおよびインターコネクタの位置ズレならびに太陽電池セルに加わる衝撃を極力抑制することができる。

なお、位置決めベルトの具体的な構成としては、例えば、布状の芯材の表面に樹脂を含浸させたものを用いることができる。

芯材の材料としては、例えば、ナイロン繊維、ポリエステル繊維、ポリアミド繊維、麻繊維、綿繊維、スチール繊維などを挙げることができる。

一方、含浸させる樹脂としては、例えば、ポリウレタン樹脂、シリコン樹脂、テフロン（登録商標）樹脂、合成ゴムなどを挙げることができる。

#### 【0012】

また、この発明による太陽電池モジュールの第1の製造方法において、位置決めベルトは、位置決めベルトの上流側で位置決めされた太陽電池セルとインターコネクタを、位置決めされた状態のまま位置決めベルトの下流側へ搬送するための真空吸着穴が形成されていてもよい。

また、この発明による太陽電池モジュールの第1の製造方法において、加熱ベルトおよび押さえベルトは薄い金属からなってもよい。

また、この発明による太陽電池モジュールの第1の製造方法において、加熱ベルトおよび押さえベルトの対向部はシュラウドで覆われ、シュラウド内は窒素の雰囲気中に保たれてもよい。

#### 【0013】

また、この発明は別の観点からみると、上述のこの発明による太陽電池モジュールの第1の製造方法に用いられる製造装置であって、受け渡し可能に隣接する位置決めベルトおよび加熱ベルトと、位置決めベルトおよび加熱ベルト上にまたがるように位置決めベルトおよび加熱ベルトと対向する押さえベルトとを備え、加熱ベルトおよび押さえベルトが所定の温度に管理される太陽電池モジュールの第1の製造装置を提供するものでもある。

#### 【0014】

この発明による太陽電池モジュールの第1の製造装置において、位置決めベルトは少なくともその表面が樹脂製であってもよい。

また、この発明による太陽電池モジュールの第1の製造装置において、位置決めベルトは、位置決めベルトの上流側で位置決めされた太陽電池セルとインターコネクタを、位置決めされた状態のまま位置決めベルトの下流側へ搬送するための真空吸着穴が形成されていてもよい。

また、この発明による太陽電池モジュールの第1の製造装置において、加熱ベルトおよび押さえベルトは薄い金属からなってもよい。

また、この発明による太陽電池モジュールの第1の製造装置において、加熱ベルトおよび押さえベルトの対向部はシュラウドで覆われ、シュラウド内は窒素の雰囲気中に保たれてもよい。

#### 【0015】

また、この発明はさらに別の観点からみると、互いに対向する加熱ベルトおよび押さえベルトと、加熱ベルトおよび押さえベルトをそれらが互いに付勢しあう方向にそれぞれ付勢する弾性体とを備え、加熱ベルトおよび押さえベルトが所定の温度に管理される製造装置を用い、位置決めされた複数の太陽電池セルとそれら太陽電池セルを接続するのに必要なインターコネクタを、加熱ベルトと押さえベルトで挟んで搬送しながら半田付けする工程を備える太陽電池モジュールの第2の製造方法を提供するものでもある。

#### 【0016】

この発明による第2の製造方法によっても、位置決めされた太陽電池セルとインターコネクタを加熱ベルトと押さえベルトで挟んで搬送しながら半田付けするので、生産性よく効率的に太陽電池セルとインターコネクタを半田付けすることができる。

さらに、加熱ベルトおよび押さえベルトはそれらが互いに付勢しあう方向にそれぞれ弾性体によって付勢されるので、太陽電池セルを加熱ベルトと押さえベルトで挟んで搬送しながら半田付けする際に、熱を受けて反った太陽電池セルの形状に加熱ベルトと押さえベルトがなじみ易くなり、反った太陽電池セルに局部的に強い力が加わることを防止できるようになる。この結果、太陽電池セルの割れが抑制される。

#### 【0017】

この発明による太陽電池モジュールの第2の製造方法において、弾性体は板状のバネで

あってもよい。

【0018】

また、この発明はさらに別の観点からみると、上述の太陽電池モジュールの第2の製造方法に用いられる製造装置であって、互いに対向する加熱ベルトおよび押さえベルトと、加熱ベルトおよび押さえベルトをそれらが互いに付勢しあう方向にそれぞれ付勢する弾性体とを備え、加熱ベルトおよび押さえベルトが所定の温度に管理される太陽電池モジュールの第2の製造装置を提供するものでもある。

【0019】

この発明による太陽電池モジュールの第2の製造装置において、弾性体は板状のバネであってよい。

【0020】

以下にこの発明の実施例について図面に基づいて詳細に説明する。

【実施例】

【0021】

この発明の実施例は、図8および図9に示される太陽電池セルを図10および図11に示されるインターコネクタを用いて電氣的に接続し、図12および図13に示される太陽電池ストリングを作製するものである。太陽電池セルをインターコネクタによって接続する工程では、図1に示される製造装置が用いられる。

【0022】

太陽電池セル

この発明の実施例で用いる太陽電池セルについて図8および図9に基づいて説明する。図8は、実施例で用いる太陽電池セルの平面図であり、図9は図8に示される太陽電池セルの底面図である。

図8および図9に示されるように、実施例で用いる太陽電池セル10は、光電変換層11と、光電変換層11の受光面側に形成された受光面電極12と、光電変換層11の裏面側に形成された裏面電極15とから構成されている。

【0023】

光電変換層11は、p型シリコン基板の表面にn型拡散層が形成されたものである。受光面電極12は、インターコネクタ20（図10および図11参照）が半田付けされる2本の接続用電極13と、接続用電極13に直交するグリッド電極14とから構成されている。接続用電極13とグリッド電極14はいずれも銀からなる。

また、裏面電極15は、光電変換層11の裏面側のほぼ全面に形成されたアルミ電極16と、アルミ電極16の開口部に形成されインターコネクタ20が半田付けされる接続用銀電極17とから構成されている。

受光面側の接続用電極13と裏面側の接続用銀電極17には、鉛フリー半田が予めコーティングされる。図8に示される太陽電池セル10の幅W3は126mmで、接続用電極13と13との間隔D2は62mmである。

【0024】

インターコネクタ

この発明の実施例で用いるインターコネクタについて、図10および図11に基づいて説明する。図10は、実施例で用いるインターコネクタの平面図であり、図11は図10に示されるインターコネクタの側面図である。

図10および図11に示されるように、実施例で用いるインターコネクタ20は、細長い平板状の銅板からなり、幅W6は1.5mm、厚さT1は0.3mmである。

【0025】

製造装置

この発明の実施例で用いる製造装置について、図1～4、並びに、図14に基づいて説明する。図1はこの発明の実施例による製造装置の概略的な構成を示す説明図、図2は位置決めベルトの部分拡大平面図、図3は加熱ベルトの部分拡大平面図、図4は押さえベルトの部分拡大平面図、図14は位置決めベルトの部分拡大断面図である。



図1に示されるように、実施例で用いる製造装置は、受け渡し可能に隣接する位置決めベルト110および加熱ベルト120と、位置決めベルト110および加熱ベルト120上にまたがるように位置決めベルト110および加熱ベルト120と対向する押さえベルト130とを備え、加熱ベルト120および押さえベルト130が所定の温度に管理されるものである。

#### 【0026】

図1に示されるように、製造装置100は、太陽電池セル10（図8および図9参照）とインターコネクタ20（図10および図11参照）を位置決めして加熱ベルト120へ搬送するための位置決めベルト110と、位置決めベルト110から受け取った太陽電池セル10とインターコネクタ20を挟んで搬送しながら半田付けするための加熱ベルト120および押さえベルト130とから主に構成される。

押さえベルト130は、位置決めベルト110の上流側で位置決めされた太陽電池セル10とインターコネクタ20を上から押さえながら加熱ベルト120へ渡す役目と、加熱ベルト120へ渡された太陽電池セル10とインターコネクタ20を加熱ベルト120との間に挟んで搬送しながら半田付けする役目とを兼ねている。

#### 【0027】

位置決めベルト110の上流側には太陽電池セル10とインターコネクタ20を位置決めベルト110上にそれぞれ載置して両者の位置決めを行うロボット（図示せず）が配置される。

ロボットによって位置決めベルト110上に載置され位置決めされた太陽電池セル10とインターコネクタ20（図5（a）参照）を、位置決めされた状態で保持しながら搬送するために、図2に示すように、位置決めベルト110には搬送方向Fに沿って並んだ真空吸着穴111が形成される。

図1および図2に示されるように、位置決めベルト110の裏面には真空吸着穴111を介して真空引きするための真空吸着ブロック112が配設される。

#### 【0028】

図1に示されるように、位置決めベルト110は、隣接する加熱ベルト120との隙間を極力つめる必要があるため、加熱ベルト120と隣接する箇所において直径の小さなプーリ113で巻き回される必要がある。

このため、位置決めベルト110には優れた屈曲性が要求され、この実施例では図14に示されるように、ナイロン繊維からなる芯材110aにポリウレタン樹脂110bを含浸させた樹脂ベルトが位置決めベルト110として用いられる。

この実施例において、加熱ベルト120と隣接する箇所に配置される位置決めベルト110のプーリ113は直径1cmであり、加熱ベルト120および押さえベルト130を巻き回すプーリ121、131は直径10cmである。

加熱ベルト120および押さえベルト130は、熱伝導性に優れている必要があるため金属ベルトで構成されるが、その屈曲性は樹脂製ベルトほどには高くないため、加熱ベルト120および押さえベルト130については、プーリ121、131の直径を小さくできないという事情がある。

#### 【0029】

図1に示されるように、加熱ベルト120と押さえベルト130の裏面側には電熱式の加熱ブロック122、132および水冷式の冷却ブロック123、133がそれぞれ配設され、加熱ベルト120と押さえベルト130は加熱ブロック122、132および冷却ブロック123、133に付設した熱電対（図示せず）によってそれぞれ所定の温度に管理される。

加熱ブロック122、132の搬送方向Fに沿った長さは、半田が熔融する温度と、加熱ブロック122、132の出力に応じて設定される。

この実施例では、加熱ブロック122、132は、搬送方向Fに沿った長さがそれぞれ100cmに設定され、加熱温度はそれぞれ265℃と250℃に設定される。

また、図3および図4に示されるように、加熱ブロック122、132の幅W1は、太

陽電池セル 10 の全面を輻射熱で加熱できるように、太陽電池セル 10 の幅 W3 (図 8 参照) に応じて設定される。

この実施例では一辺 126 mm の太陽電池セル 10 を接続することを前提としていることから、加熱ブロック 122, 132 の幅 W1 はそれぞれ 18 cm に設定される。

#### 【0030】

太陽電池セル 10 の全面を加熱できるようにするのは、仮に太陽電池セル 10 の一部を局部的に加熱してインターコネクタ 20 を半田付けすると、インターコネクタ 20 を接続した後の太陽電池セル 10 の反りが大きくなり、後の封止工程で割れてしまう恐れがあるからである。これに対して、この実施例のように太陽電池セル 10 の全面を加熱すると、全体的に膨張と収縮が発生することから熱ストレスが少なくなり、太陽電池セル 10 の反りが抑制される。

一方、図 1 に示されるように、冷却ブロック 123, 133 の搬送方向 F に沿った長さは、溶融した半田が固化する温度と冷却ブロック 123, 133 の放熱容量に応じて設定される。

この実施例では、冷却ブロック 123, 133 の搬送方向 F に沿った長さはそれぞれ 30 cm に設定される。また、図 3 および図 4 に示されるように、冷却ブロック 123, 133 の幅 W2 はそれぞれ 18 cm に設定される。

#### 【0031】

図 1 に示されるように、加熱ベルト 120 と押さえベルト 130 は、加熱ブロック 122, 132 および冷却ブロック 123, 133 に取り付けられた板状のバネ 124, 134 によって、加熱ベルト 120 と押さえベルト 130 が互いに付勢しあう方向に付勢されている。

これにより、搬送時の太陽電池セル 10 に加わる衝撃が和らげられるだけでなく、加熱されて反った太陽電池セル 10 に加熱ベルト 120 と押さえベルト 130 がなじみ易くなり、反った太陽電池セル 10 に局部的に強い力が加わって割れてしまうことが防止される。

しかし、押さえベルト 130 の加熱ベルト 120 に対する付勢力が強すぎる場合、反りの発生した太陽電池セル 10 を強制的に押さえ付けることとなり、太陽電池セル 10 を割ってしまうおそれがあることから、押さえベルト 130 の付勢力の設定には特に注意をする必要がある。この実施例では、加熱ベルト 120 を付勢するバネ 124 には 1 本あたり 50～100 g の付勢力を有するものを用い、押さえベルト 130 を付勢するバネ 134 には 1 本あたり 50～100 g の付勢力を有するものを用いる。押さえベルト 130 はそれ自体の自重もあるので、押さえベルト 130 を付勢するバネ 134 は、加熱ベルト 120 を付勢するバネ 124 よりも本数が減らされている。

#### 【0032】

図 3 に示されるように、加熱ベルト 120 には、位置決めベルト 110 のような真空吸着穴 111 (図 2 参照) が形成されない。というのは、仮に、加熱ベルト 120 に真空吸着穴を形成すると、半田付け時の溶融した半田によって真空吸着穴を閉塞させてしまう恐れがあるばかりでなく、半田付け後のインターコネクタ 20 の表面に、真空吸着穴の配列に対応して局部的な凸部が形成されるからである。

インターコネクタ 20 の表面に局部的な凸部が形成されると、後の封止工程で透光性の樹脂シートによって封止する際に、凸部に局部的に大きな力が加わり、太陽電池セル 10 の割れにつながる恐れがある。

このため、この発明では、図 1 に示されるように、敢えて、太陽電池セル 10 とインターコネクタ 20 を位置決めして搬送するための位置決めベルト 110 を別途設け、加熱ベルト 120 に真空吸着穴を形成する必要をなくしているのである。

#### 【0033】

図 1 に示されるように、加熱ベルト 120 と押さえベルト 130 の対向部分はシュラウド 140 によって囲われ、シュラウド 140 内は鉛フリー半田の使用を考慮して窒素雰囲気中に保たれる。シュラウド 140 には窒素ガスを流入させるためのガス導入口 (図示せず

) が設けられる。

#### 【0034】

この実施例では、2本の接続用電極13が形成された太陽電池セル10（図8参照）を接続することを前提としているため、図2～4にそれぞれ示されるように、位置決めベルト110、加熱ベルト120および押さえベルト130はそれぞれ2本のベルトによって構成される。

2本のベルトの間隔D1（図2～4参照）は太陽電池セル10の接続用電極13の間隔D2（図8参照）に対応して設定される。

この実施例では上述のとおり、2本の接続用電極の間隔D2が62mmであり、各接続用電極の幅W5が1.5mmであり、接続用電極13に接続されるインターコネクタ20の幅W6が1.5mmであるため、ベルトどおしの間隔D1（図2～4参照）は35mm、1本のベルトの幅W4は40mmに設定される。

#### 【0035】

図示しないが、もし太陽電池セルの接続用電極が1本であれば、1本のベルトで位置決めベルト、加熱ベルトおよび押さえベルトをそれぞれ構成すればよいし、接続用電極が3本であれば、3本のベルトで位置決めベルト、加熱ベルトおよび押さえベルトをそれぞれ構成すればよい。

#### 【0036】

太陽電池ストリングの製造方法

この発明の実施例による太陽電池ストリングの製造方法について図5～7に基づいて説明する。図5～7は、この発明の実施例による太陽電池ストリングの製造方法を示す工程図である。

#### 【0037】

図5および図6に示されるように、この発明の実施例による太陽電池ストリングの製造方法は、位置決めベルト110の上流側で複数の太陽電池セル10とそれら太陽電池セル10を接続するのに必要なインターコネクタ20を位置決めして位置決めベルト110の下流側に搬送する工程（図5（a）および図5（b））と、位置決めベルト110の下流側まで搬送された太陽電池セル10とインターコネクタ20を位置決めベルト110と押さえベルト130で挟みながら加熱ベルト120上へ渡す工程（図6（c））と、加熱ベルト120へ渡された太陽電池セル10とインターコネクタ20を加熱ベルト120と押さえベルト130で挟んで搬送しながら半田付けする工程（図6（d））を備える。以下、各工程について詳しく説明する。

#### 【0038】

まず、図5（a）に示されるように、位置決めベルト110の上流側に、図示しないロボットにより太陽電池セル10を載置し、次いで、載置された太陽電池セル10の接続用電極13上にインターコネクタ20を重ねる。この時、位置決めベルト110は搬送方向Fへ移動しているため、ロボットが連続的に上記動作を繰り返すことにより、先に載置されたインターコネクタ20の端部上に太陽電池セル10の接続用銀電極17（図9参照）が重なった状態となる。

位置決めベルト110の上流側で載置され位置決めされた太陽電池セル10とインターコネクタ20は、位置決めベルト110に形成され真空吸着ブロック112と通ずる真空吸着穴111（図2参照）を介して真空吸引されることにより、位置決めされた位置関係を保持したまま位置決めベルト110の下流側へ搬送される。

#### 【0039】

位置決めベルト110の下流側に搬送されると、図5（b）に示されるように、先に載置された太陽電池セル10とインターコネクタ20から位置決めベルト110と押さえベルト130との間に順次挟まれ、位置決め状態を確実なものとして更に下流側へ搬送される。

位置決めベルト110の下流端まで搬送が進むと、図6（c）に示されるように、押さえベルト130からの押圧を受けたまま位置決めベルト110から加熱ベルト120へ太

陽電池セル10とインターコネクタ20が順次渡される。

位置決めベルト110と加熱ベルト120の間隙は、上述のとおり、ナイロン繊維からなる芯材110aにポリウレタン樹脂110bを含浸させてなる屈曲性に優れた位置決めベルト110(図14参照)を、小径のプーリ113で巻き回すことにより極力つめられているので、太陽電池セル10が前記隙間を渡る際に太陽電池セル10に加わる衝撃は極力抑えられている。

#### 【0040】

加熱ベルト120へ渡された太陽電池セル10とインターコネクタ20は、図6(d)に示されるように、加熱ベルト120と押さえベルト130に挟まれながら搬送される。

加熱ベルト120と押さえベルト130は、上述のとおり、加熱ベルト120と押さえベルト130の裏面側にそれぞれ設けられた加熱ブロック122, 132と冷却ブロック123, 133により上述の設定温度で温度管理されている。

#### 【0041】

したがって、加熱ベルト120へ渡された太陽電池セル10とインターコネクタ20は搬送が進むにしたがって加熱ブロック122, 132の加熱により温度上昇し、200℃以上まで温度上昇した時点で受光面側の接続用電極13と裏面側の接続用銀電極17に予めコーティングされていた鉛フリー半田が溶融し、さらに搬送が進んで加熱ベルト120と押さえベルト130の下流に達すると冷却ブロック123, 133により140℃以下に冷却され溶融した半田が固化して半田付けが完了する。

この半田付けの際、熱を受けた太陽電池セル10に若干の反りが生ずるが、上述のとおり、板状のバネ124, 134によって互いに付勢しあう方向に付勢された加熱ベルト120および押さえベルト130は、太陽電池セル10の反りに柔軟に添い、また、搬送中の太陽電池セル10に加わる衝撃を和らげるので、太陽電池セル10に局部的に強い力が加わることが防止され、太陽電池セル10の割れが防止されている。

また、加熱ベルト120および押さえベルト130の対向部を囲うシュラウド140内には窒素ガスがガス導入口から流され、良好な半田付けを可能としている。

#### 【0042】

半田付けが完了した太陽電池セル10は、さらに搬送されて押さえベルト130による押圧から解かれ、図7(e)に示されるように、加熱ベルト120の下流端まで搬送される。以上の工程により、図12および図13に示される太陽電池ストリング30が得られる。

なお、この実施例では、位置決めベルト110、加熱ベルト120および押さえベルト130の搬送速度を、20mm/sec. に設定したが、搬送速度は半田付けの仕上がり状態により適宜増減すればよい。

#### 【0043】

図示しないが、上述のようにして製造された複数の太陽電池ストリングを平行に並べて更に直列接続し、両端のセルに電力取り出し用の外部端子を接続し、透光性の樹脂で全体を封止した後、受光面ガラスと裏面封止シートをそれぞれ貼り付け、周囲を枠体で囲うと製品としての太陽電池モジュールが得られる。

#### 【図面の簡単な説明】

#### 【0044】

【図1】この発明の実施例による製造装置の概略的な構成を示す説明図である。

【図2】位置決めベルトの部分拡大図である。

【図3】加熱ベルトの部分拡大図である。

【図4】押さえベルトの部分拡大図である。

【図5】この発明の実施例による太陽電池ストリングの製造方法を示す工程図である。

【図6】この発明の実施例による太陽電池ストリングの製造方法を示す工程図である。

【図7】この発明の実施例による太陽電池ストリングの製造方法を示す工程図である。

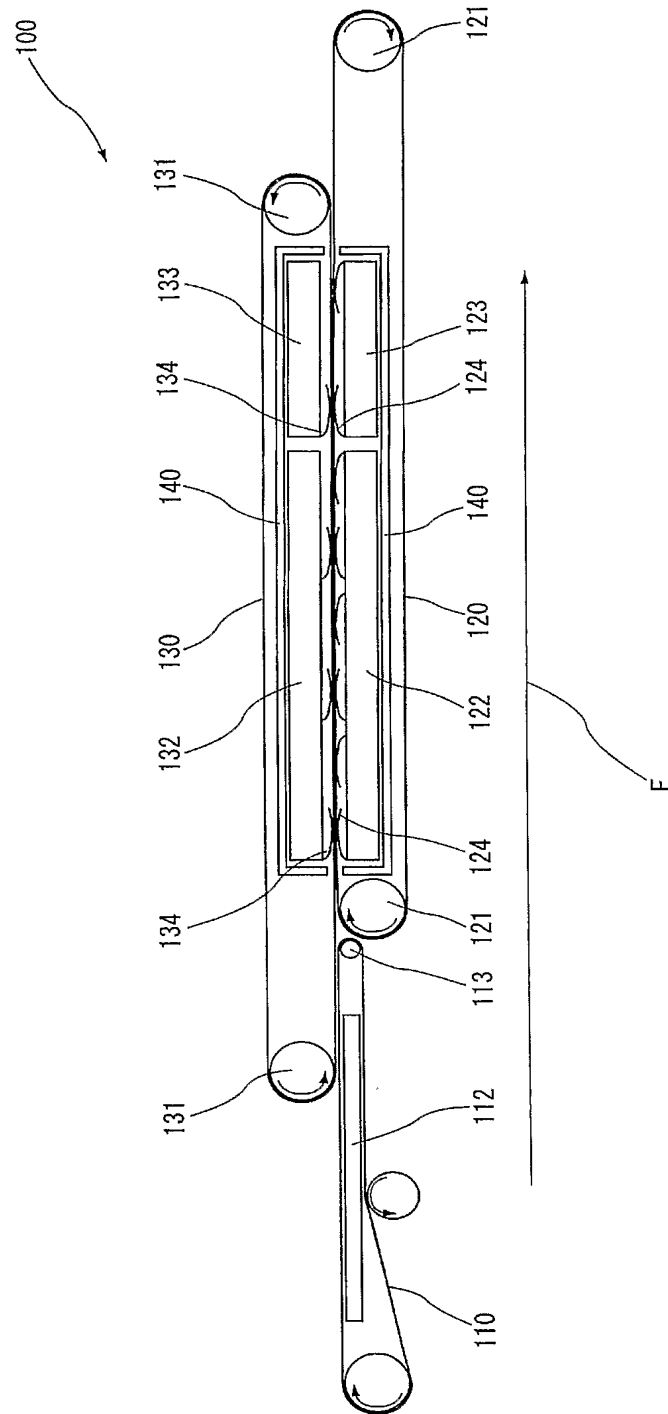
- 。
- 【図 8】 実施例で用いる太陽電池セルの平面図である。
- 【図 9】 図 8 に示される太陽電池セルの底面図である。
- 【図 10】 インターコネクタの平面図である。
- 【図 11】 図 10 に示されるインターコネクタの側面図である。
- 【図 12】 この発明の実施例による太陽電池ストリングの製造方法によって製造された太陽電池ストリングの平面図である。
- 【図 13】 図 12 に示される太陽電池ストリングの底面図である。
- 【図 14】 位置決めベルトの部分拡大断面図である。

【符号の説明】

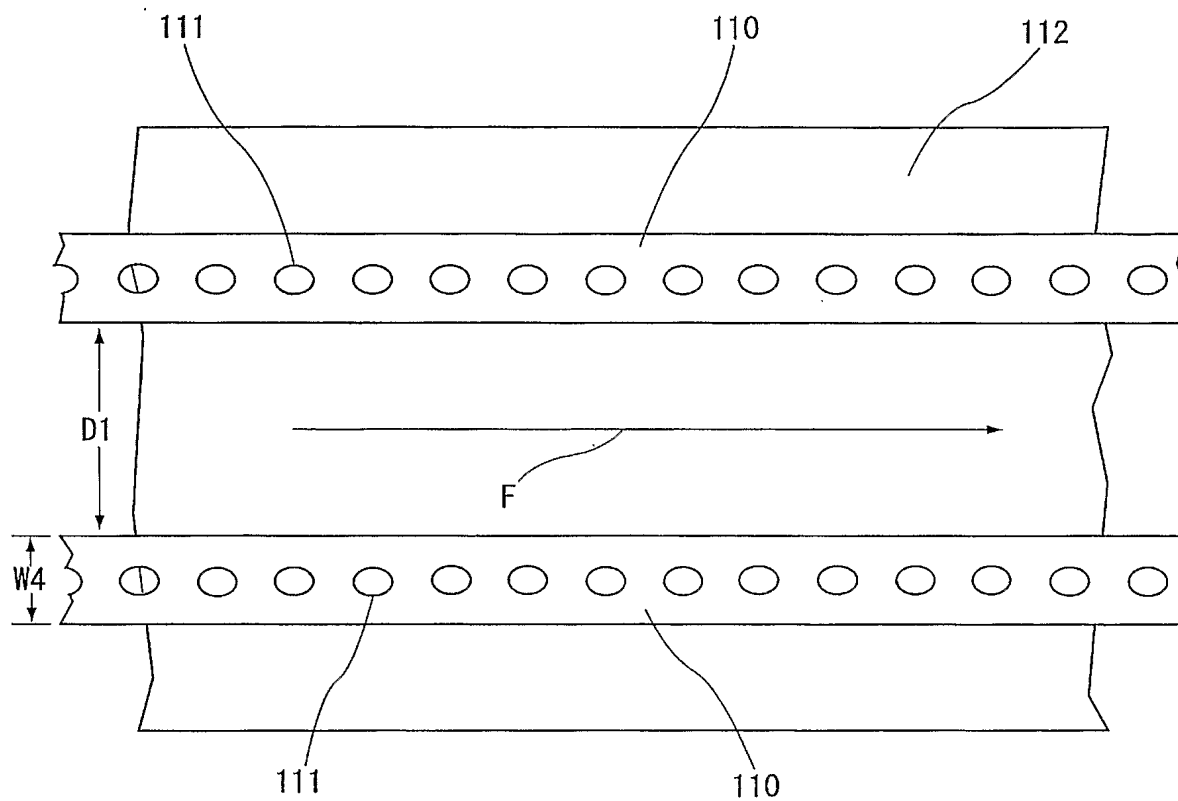
【0045】

- 10・・・太陽電池セル
- 11・・・光電変換層
- 12・・・受光面電極
- 13・・・接続用電極
- 14・・・グリッド電極
- 15・・・裏面電極
- 16・・・アルミ電極
- 17・・・接続用銀電極
- 20・・・インターコネクタ
- 30・・・太陽電池ストリング
- 100・・・製造装置
- 110・・・位置決めベルト
- 110a・・・芯材
- 110b・・・ポリウレタン樹脂
- 111・・・真空吸着穴
- 112・・・真空吸着ブロック
- 113, 121, 131・・・プーリ
- 120・・・加熱ベルト
- 122, 132・・・加熱ブロック
- 123, 133・・・冷却ブロック
- 124, 134・・・バネ
- 130・・・押さえベルト
- 140・・・シュラウド

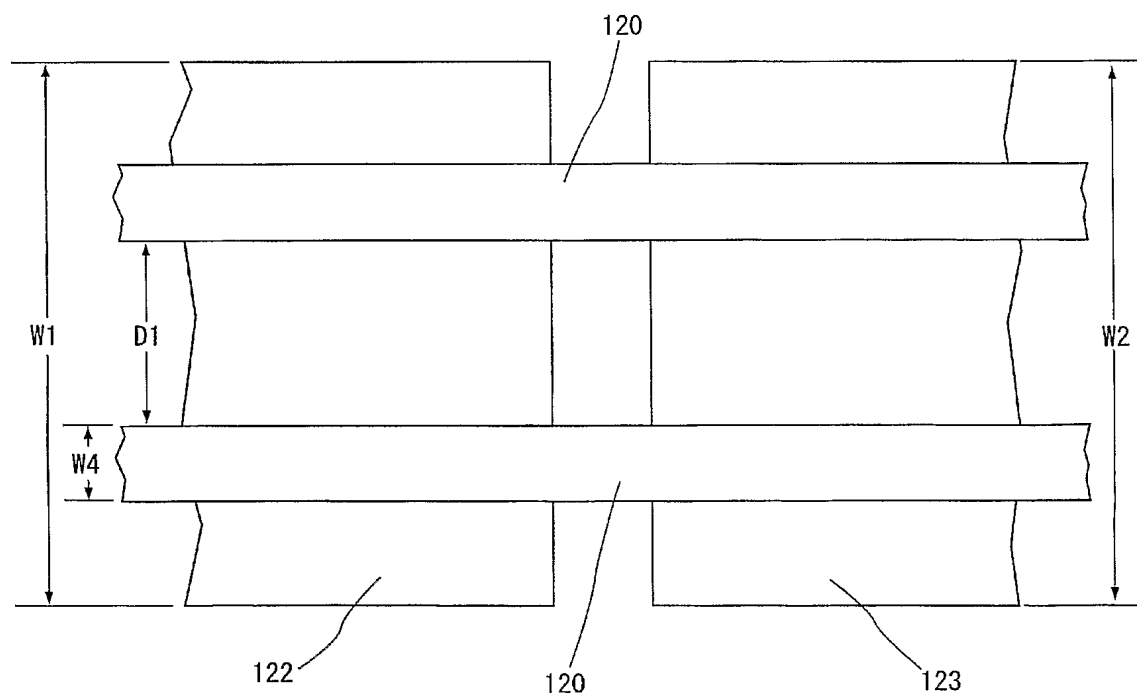
【書類名】 図面  
【図 1】



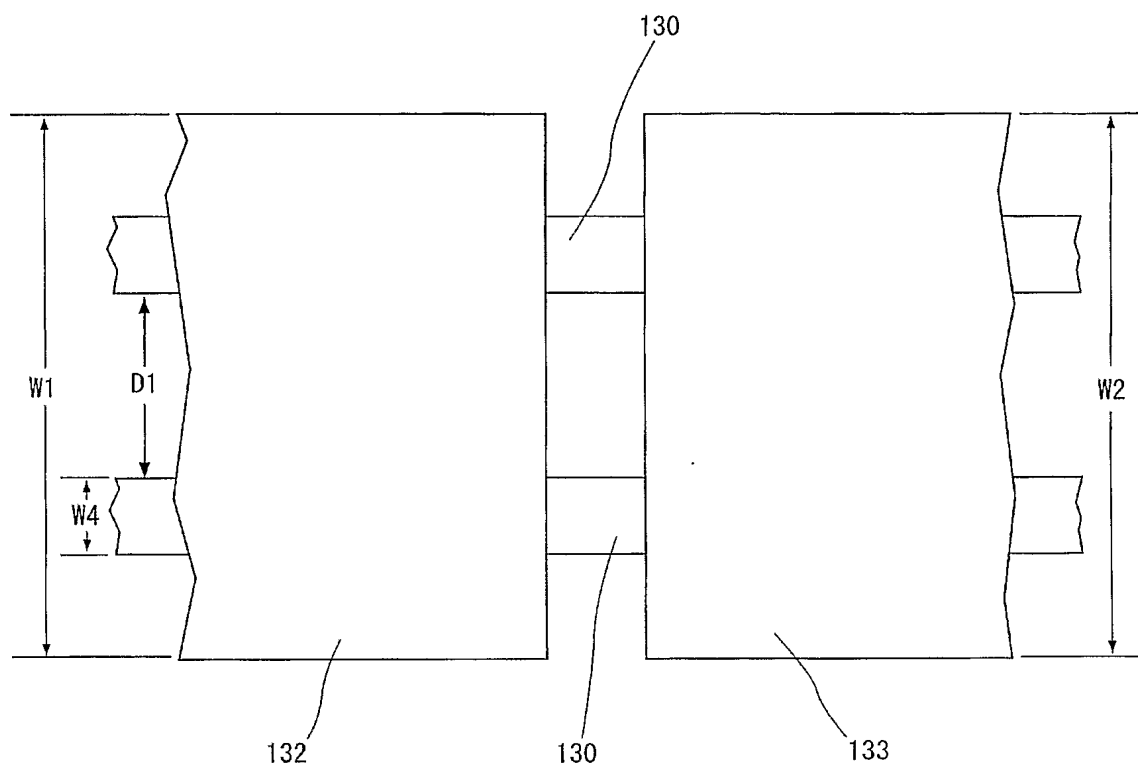
【図 2】



【図 3】



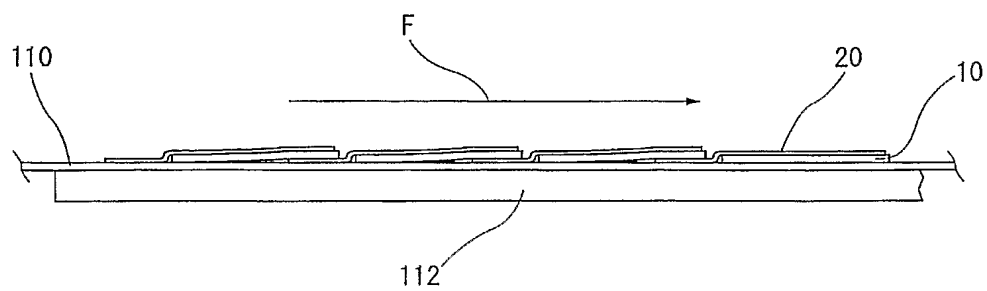
【図 4】



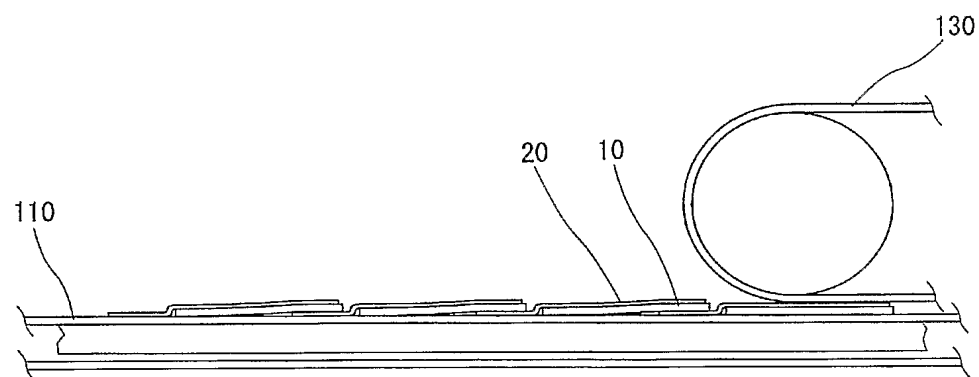


【図 5】

(a)

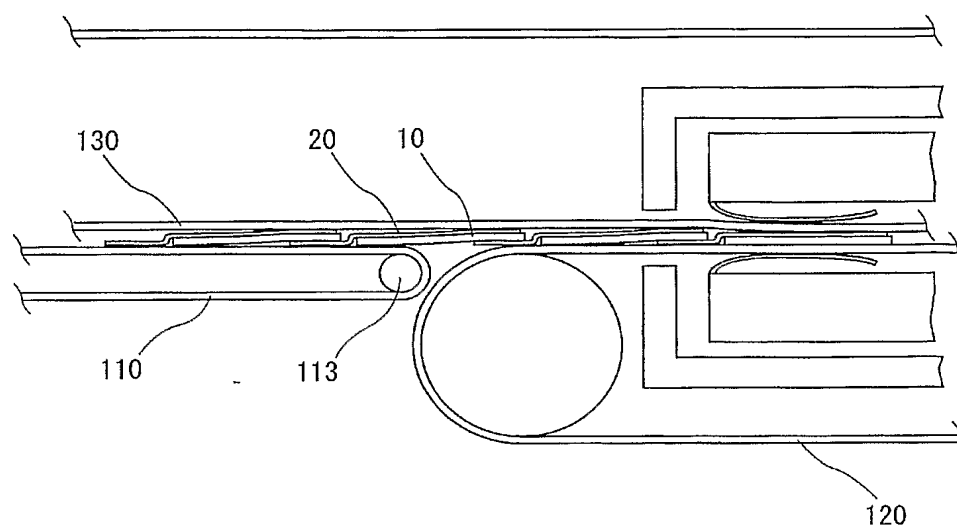


(b)

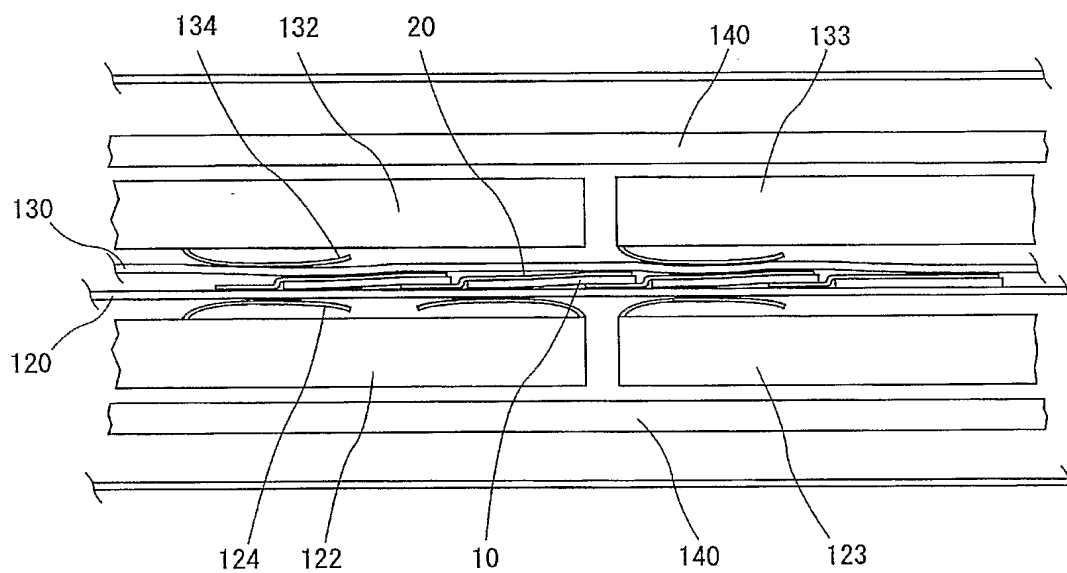


【図 6】

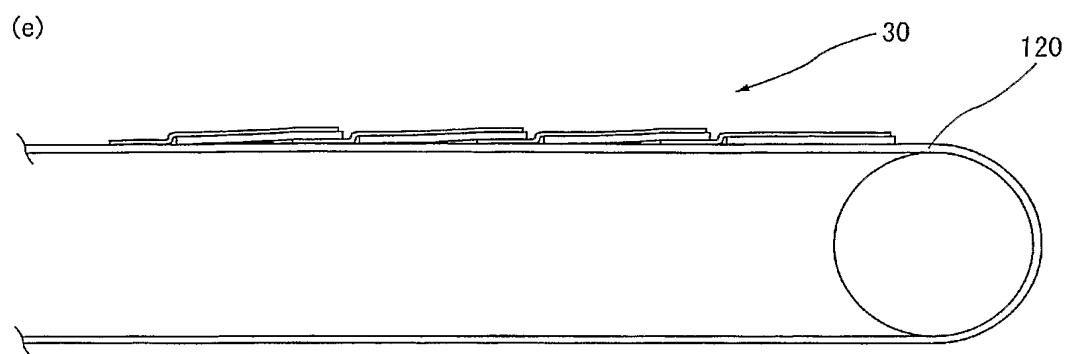
(c)



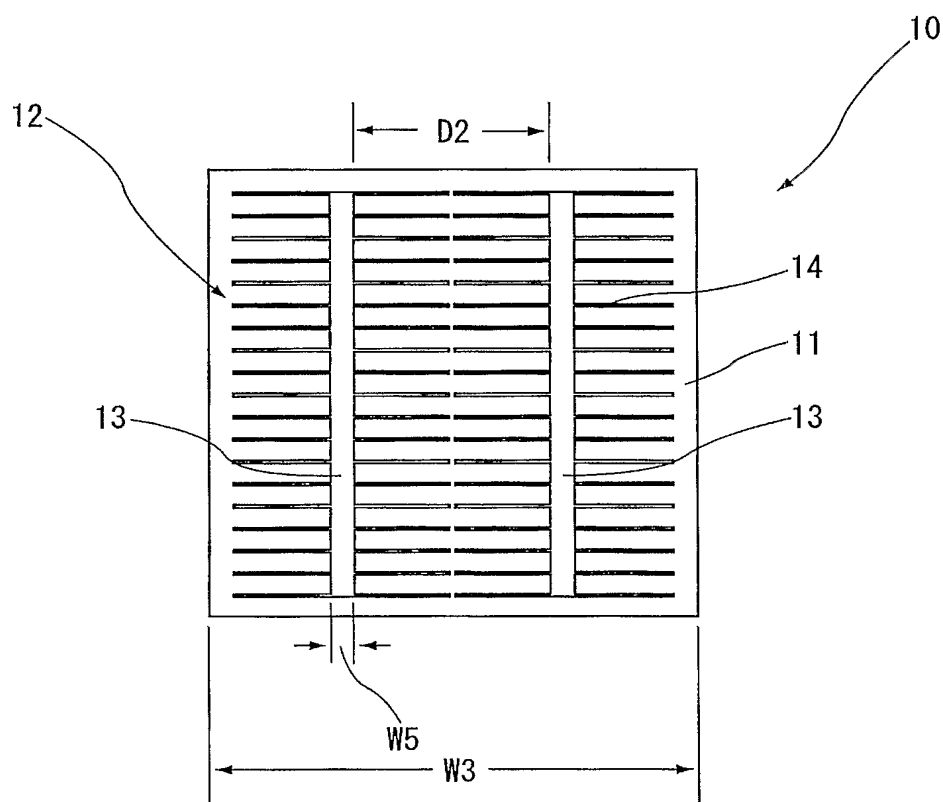
(d)



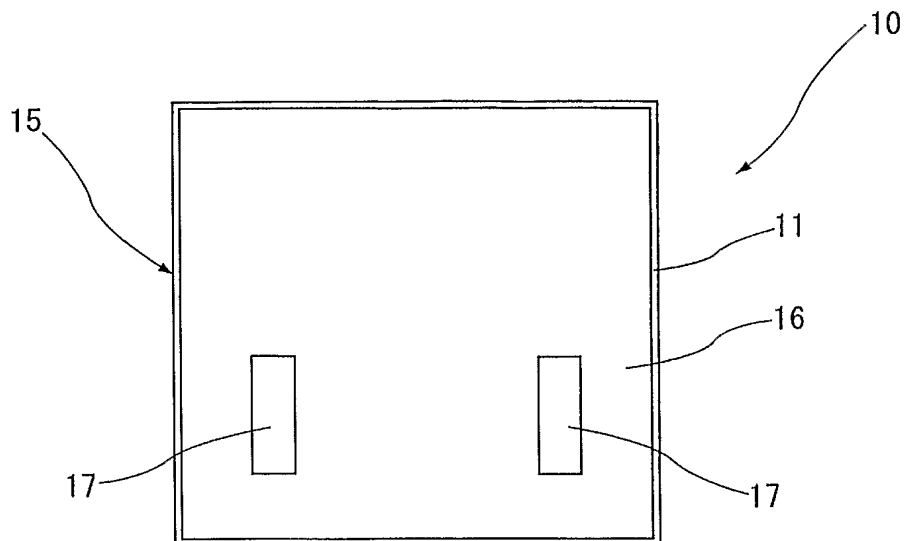
【図 7】



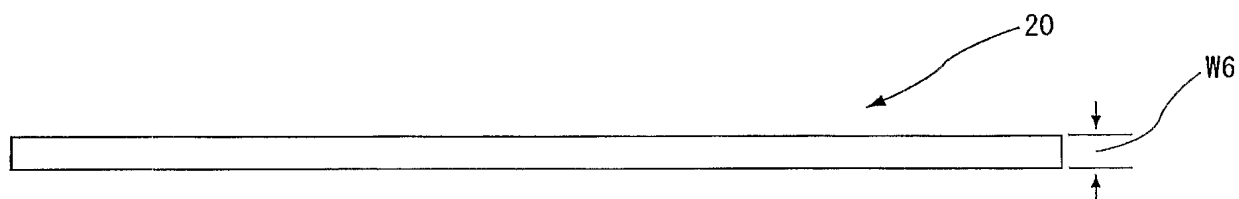
【図 8】



【図 9】



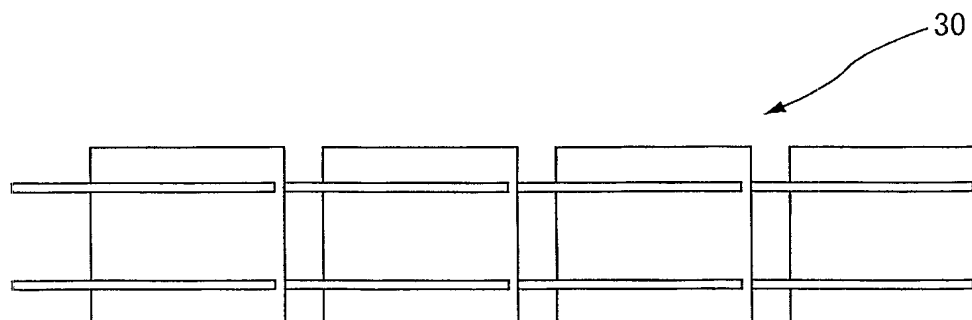
【図 10】



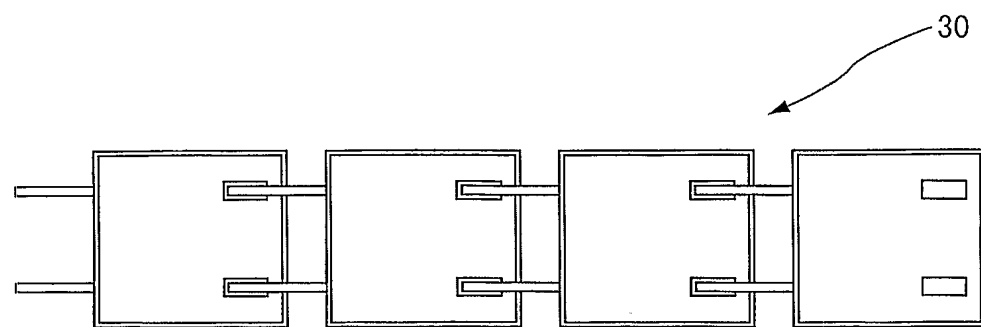
【図 11】



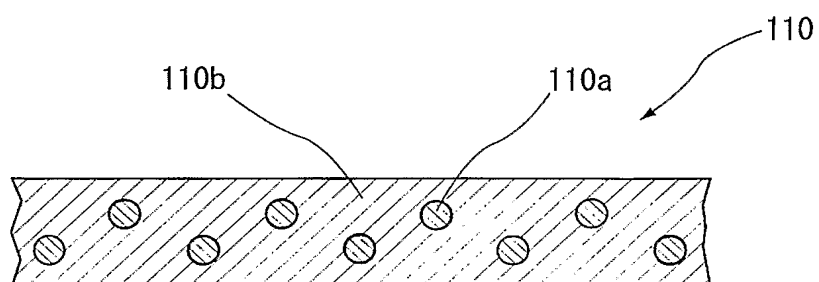
【図 12】



【図 13】



【図 14】



【書類名】要約書

【要約】

【課題】太陽電池セルを生産性よく効率的に接続できる太陽電池モジュールの製造方法を提供すること。

【解決手段】太陽電池モジュールの製造方法は、受け渡し可能に隣接する位置決めベルトおよび加熱ベルトと、位置決めベルトおよび加熱ベルト上にまたがるように位置決めベルトおよび加熱ベルトと対向する押さえベルトとを備え、加熱ベルトおよび押さえベルトが所定の温度に管理される製造装置を用い、位置決めベルトの上流側で複数の太陽電池セルとそれら太陽電池セルを接続するのに必要なインターコネクタを位置決めして位置決めベルトの下流側に搬送し、位置決めベルトの下流側まで搬送された太陽電池セルとインターコネクタを位置決めベルトと押さえベルトで挟みながら加熱ベルト上へ渡し、加熱ベルトへ渡された太陽電池セルとインターコネクタを加熱ベルトと押さえベルトで挟んで搬送しながら半田付けする工程を備える。

【選択図】図 1

特願 2 0 0 3 - 4 3 0 4 4 2

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[ 0 0 0 0 0 5 0 4 9 ]

1. 変更年月日

1 9 9 0 年 8 月 2 9 日

[変更理由]

新規登録

住 所

大阪府大阪市阿倍野区長池町 2 2 番 2 2 号

氏 名

シャープ株式会社